

选用参考和规格资料

产品类型	环氧酚醛漆
产品概述	多胺固化剂固化的交联型环氧酚醛树脂。配方特别注意产品广泛的耐化学性和易于操作性。 Plasite 7122 VOC，用作罐体衬里和用于工业维护。
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 对各种酸、碱和溶剂具有优异的整体耐化学性 • 卓越的耐磨性和良好的弹性 • 符合FDA 21CFR 175.300食品接触的标准
颜色	标准色：浅灰色，白色，浅蓝色。 注意： 非标准颜色可能不符合FDA要求；请咨询卡宝拉因技术服务部门。
光泽度	半光
干膜厚度	152 - 178 微米 (6 - 7 密耳) 每道涂层 两道多道次喷涂涂层将生产12-15密耳/ 300-375微米干膜厚度，推荐用于浸泡服务。
理论固含量	按体积 75% +/- 2%
理论涂布率	25 微米时, 29.5 平方米/升 (1.0 密耳时, 1203 平方英尺/加仑) 150 微米时, 4.9 平方米/升 (6.0 密耳时, 200 平方英尺/加仑) 175 微米时, 4.2 平方米/升 (7.0 密耳时, 172 平方英尺/加仑) 应考虑混合与施涂过程中的损失。
VOC含量	出厂： 1.76 lbs/gal (212 g/l)
耐干温性能	持续: 149°C (300°F) 间歇: 177°C (351°F) 浸泡温度取决于特定的试剂。 暴露在阳光下，环氧树脂失光、褪色，最终粉化。

底材与表面处理

通常要求	<ul style="list-style-type: none"> • 表面必须清洁、干燥。 • 采用恰当的方法去除底材表面上的污垢、灰尘、油脂等所有污染物，以免影响漆膜附着力。
钢材	<ul style="list-style-type: none"> • 浸泡环境: SSPC-SP10 • 非浸泡环境: SSPC-SP6 • 表面粗糙度: 2.0-3.0 密尔 (50-75 微米)
镀锌钢材	请咨询卡宝拉因技术服务部门
混凝土或CMU	用于混凝土表面，请咨询卡宝拉因技术服务部门。

Plasite 7122 VOC

产品数据表



性能参数

测试方法	System	结果
抗热震性	2道	-70°F/21°C 到 -200°F/93°C 循环5次, 未有反应
耐磨性 (Taber CS-17 砂 轮, 1000 g 重, 1000 次循环)	2道	77 mg
表面硬度 (ASTM Method D4366-84) Konig 摆杆测试 (玻璃标准 = 250 秒)	2道	135 秒

耐化学性: 关于耐化学性的具体信息, 请咨询卡宝拉因技术服务部门获得。

混合与稀释

混合	分别单独搅拌各组分, 然后混合并继续动力搅拌 按说明书要求的比例混合。 分别单独搅拌各组分, 混合后继续动力搅拌。固化剂充分混合后, 涂料应静置约45分钟。
稀释	如需要使用Plasite #71稀释剂稀释至20%。 使用非卡宝拉因提供或推荐的稀释剂, 可能会对性能造成不利影响, 并会终止产品明示或暗示的质量担保。

混合后可使用时间 | 70°F/21°C, 4-6小时

涂装设备

下表列出了使用此产品的几种一般设备, 现场施工时可能需要对设备进行调解以达到期望的工艺要求。

喷涂 (通常)	雾喷一道涂层, 允许干燥约一分钟, 但达不到漆膜完全干燥所需时, 后续每道喷涂采用十字交叉喷涂方式, 保持漆膜表面湿润。第二道涂层, 重复上述步骤获得推荐干膜厚度。
有气喷涂	压力罐配备双重调节器, 最小3/8" I.D.物料管, 0.055-0.070" I.D.液体喷嘴和合适的空气帽。
无气喷涂	泵压比: 30:1 (最小) GPM 输出: 3.0 (最小) 物料管大小: 3/8" I.D. (最小) 喷嘴大小: 0.015-0.021" 输出压力: 2,100-2,300 滤网大小: 60目 推荐PTFE垫片, 可从泵制造商处获得。

刷涂和辊涂 (通用) | 不推荐用于罐体衬里, 除了焊缝预涂和修补用。使用短绒毛耐溶剂辊刷; 使用中等鬃毛刷。

涂装条件

条件	材料	表面	环境	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

底材温度应高于露点温度5°F/3°C以上。

固化时间

表面温度	干燥至复涂	最大复涂时间	固化至可使用
10°C (50°F)	24 小时	21 天	没有评分
21°C (70°F)	10 小时	14 天	7 天
32°C (90°F)	5 小时	7 天	4 天

70°F/21°C，通常表面4-6小时内指触干。

常温固化	通常，聚合和固化在70°F/21°C下会进行7天。当空气温度或要涂覆的表面温度低于50°F/10°C时，不要涂装。涂料涂装后24小时内，为了适当的聚合，要求底材温度最低70°F/21°C。对于所有味道敏感的浸泡服务，本产品应强制固化。
强制固化	<p>在高温下强制固化确实增加对某些暴露环境的抵抗力；因此，当用于严重暴露环境时，推荐强制固化以获得最大抵抗力和使用时间。加热固化前，可在70-100°F/21-37°C下空气干燥2-5小时。空气干燥过后，温度应每30分钟升高大约30°F/18°C，直至达到所需的强制固化温度。</p> <p>可通过将涂覆表面暴露于MIBK 10分钟来检查最终固化。如果漆膜不发生溶解，只有微弱软化，则认为固化完成。固化的漆膜在暴露检验后需要重新硬化。</p> <p>以下任何底材温度下，PLASITE 7122 VAR 在所有味道敏感浸泡服务环境应强制固化：</p> <p>150°F (66°C)，12小时 175°F (79°C)，6小时 200°F (93°C)，4小时</p>

清洗与安全

清洗	使用#2稀释剂、#71稀释剂或丙酮。为避免废液溅出并被吸收，请按照当地的相关规定处理废弃液。
安全	阅读并遵守产品说明书及物质安全资料的安全守则，采用一般通用的安全保护措施，包括人员保护装备。
通风措施	当用作罐体衬里或用于封闭的区域，在涂装过程中或结束后，必须使用通风设备直到涂层完全固化。通风系统应该能避免溶剂蒸气浓度达到爆炸下限。使用人员应测试并监测暴露等级比确保所有人员遵循指导。如果无法确定或不能监测暴露等级，请使用经MSHA/NIOSH许可的供气口罩。
注意	本产品含有易燃溶剂，要远离火焰或电火花存放。所有的电力设备的安装和接地要符合当地的法规要求。存在爆炸危险的地方，工人不能使用铁器工具，要穿能导电的衣服，防静电鞋。

包装/搬运与存储

贮存期限	组分 A - 6个月, 70°F/21°C，组分 B 24个月
发货重量 (估计值)	5 加仑包装: 65 Lbs. (29.5 Kg.)
贮存温度和相对湿度	将所有组分置于50-90°F / 10-32°C的干燥区域存储，避免阳光直射。避免过热，不要受冻。

担保

据我们所知，本文所含技术数据在发布之日都是真实准确的，如有更改，恕不另行通知。在指定或订购之前，用户必须联系 Carboline 公司以验证正确性，没有给出或暗示任何有关准确性的保证。我们保证我们的产品符合 Carboline 质量控制标准。对于产品适用范围、性能或任何因使用而导致的伤害或损坏，我们不承担任何责任。如果经证实 Carboline 产品有缺陷，Carboline 的唯一义务（如果有的话）是由 Carboline 选择更换产品或以购买价格退款，Carboline 不承担任何损失或损害。CARBOLINE、法规、现行法律等不做任何明示的或暗示的其他担保或任何类型的保证，包括适销性和特定目的适用性。除非另有指明，否则上述所有商标均为 Carboline International Corporation 的财产。